

MITSUBISHI

三 菱 リ ミ サ ー ボ X E シ リ ー ズ
取 扱 い 説 明 書

リ ミ サ ー ボ X (E シ リ ー ズ)
パ ソ コ ン 設 定 ソ フ ト ウ ェ ア

- * 本書の内容の一部、または全部を無断で転載することは、固くお断りします。
- * 本書の内容は、将来予告なしに変更することがあります。
- * コンピュータの機種によっては、このソフトウェアが動作しない場合がありますが、当社は一切責任をおいかねますのでご了承ください。
- * このソフトウェアおよびマニュアルを運用した結果の影響については、いっさい責任をおいかねますので、ご了承ください。
- * COPYRIGHT (C) 1997
MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION

- * Windowsは米国Microsoft Corporation の商標です。
- * その他記載してある会社名、製品名は各社の登録商標または商標です。

本ソフトウェアをご使用の前に、この取扱説明書をよくお読みいただき、いつまでもご愛用下さいますようお願い申し上げます。

本ソフトウェアは、ご好評いただいております三菱リミサーボのためのもので、リミサーボとパソコンを接続することにより、パソコン（Windows）上で数々の設定・データ作成・確認等が行えるものです。

下記に示します数々の特長を備えています。

設定

- プログラムモードの設定が容易に変更できます。 → 「一覧パラメータ」
- 前回の設定との変更点が得られます。 → 「変更点一覧」
- 入出力カスタマイズを全体の設定を見ながら設定できます。 → 「入力カスタマイズ」
→ 「出力カスタマイズ」
- 簡易シーケンスをイメージ図を見ながら設定できます。 → 「簡易シーケンス」

パターン

- 直線パターンの設定が簡単に行えます → 「直線パターン」
- 門止めパターンの設定が簡単に行えます → 「門止めパターン」
- プログラムパターンの設定が簡単に行えます → 「プログラムパターン」

モニタ

- リアルタイムでミシンの状態を表示します。 → 「状態モニタ」
- 生産状態がグラフで表示できます。 → 「生産状態」

目 次

1. はじめに	P 4
1.1 本書の構成	
1.2 必要な物	
1.3 必要なハードウェアとソフトウェア	
1.4 接続	
1.5 基本的な用語の説明	
2. インストール (セットアップ)	P 9
2.1 インストール手順	
2.2 メニューの使い方	
3. 設定	P 13
3.1 設定機能の概要	
3.2 起動・終了方法	
3.3 データ	
3.4 モード一覧	
3.5 ウィンドウ	
3.6 ツール	
4. パターン	P 29
4.1 直線パターン (パターン0～3)	
4.2 門止めパターン (パターン4)	
4.3 プログラムパターン (パターンA～H)	
5. モニタ	P 38
5.1 モニタの概要	
5.2 接続・起動・終了方法	
5.3 状態モニタ	
5.4 生産状態	
5.5 エラー状態	
5.6 積算状態	
5.7 信号状態	
5.8 各種状態	

1 はじめに

1.1 本書の構成

(1) はじめに

全体の構造、基本仕様、簡単な操作方法等について説明しています。
ご使用に当たっては、まず最初に一読ください。

(2) インストール

本ソフトウェアのインストール方法について説明しています。

(3) 設定

設定の使用方法等について詳しく説明しています。

(4) パターン

パターン設定使用方法等について詳しく説明しています。

(5) モニタ

モニタの使用方法等について詳しく説明しています。

1.2 必要なもの

インストールする前に、必要な物をご確認ください。

同梱品	数量
フロッピーディスク	4 枚
取り扱い説明書（本書）	1 冊
通信ケーブル	1 本 ^{*1}

1.3 必要なハードウェアとソフトウェア

本ソフトウェアを使用するためには、次のものがが必要です。

各機器の取扱説明書に従って正しく接続してください。

必要なハードウェア ソフトウェア	内容
コンピュータ	80386以上のCPUを搭載し、Windows 3.1以上が動作するもの 空きメモリ容量 : 16MB以上 空きハードディスク容量 : 10MB以上 シリアルポート使用可
OS	Windows 3.1 以上
ディスプレイ	640×480以上のカラー又は、16階調モノクロでWindows 3.1以上に 使用可能なもの
キーボード	コンピュータに接続可能なもの
マウス	Windows 3.1以上に使用可能なもの
プリンタ	Windows 3.1以上に使用可能なもの

- 注意 一部の機種では、本書に記載してある動作ができないものがあります。
- 注意 シリアルマウスを使用しているIBM-PC/AT互換機の場合、シリアルマウスは、COM2と接続してください（COM1は、ミシンとの通信に使用します）。
- 注意 一部の機種では、動作が非常に遅くなるものがあります。従いまして Windows 95が快適に動作可能なパソコンをご使用していただくことを推奨します。

^{*1} 通信ケーブルは使用コンピュータによって変わります。使用コンピュータに合ったものを使用してください。また必ずしもケーブルは必要ではありません。

1.4 接続

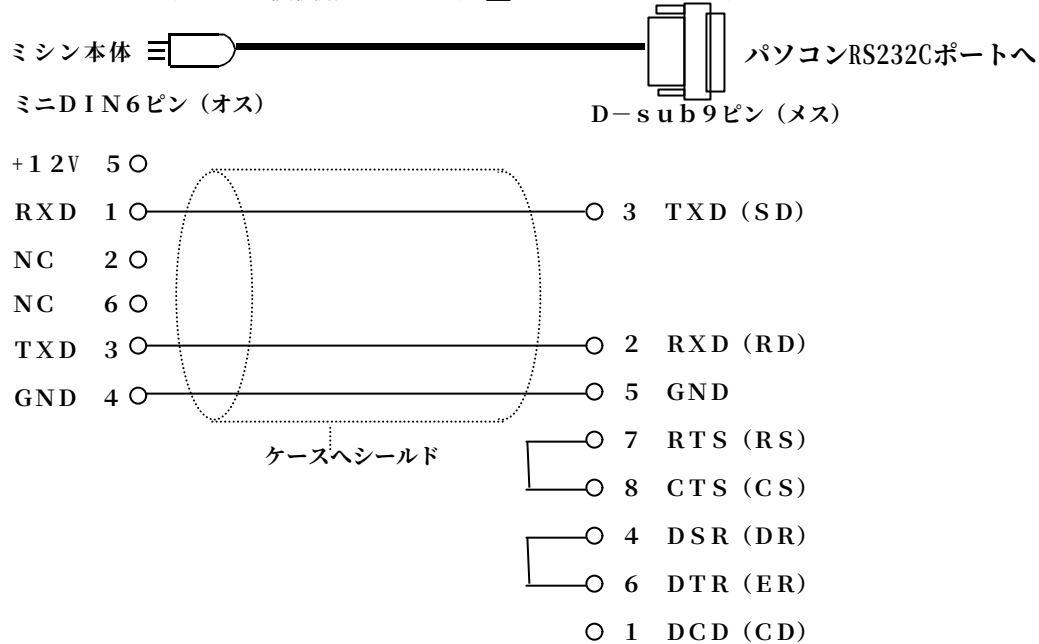
コンピュータとミシンの接続はシリアルケーブルを使用します。

シリアルケーブルは、本製品専用ケーブルを使用してください。

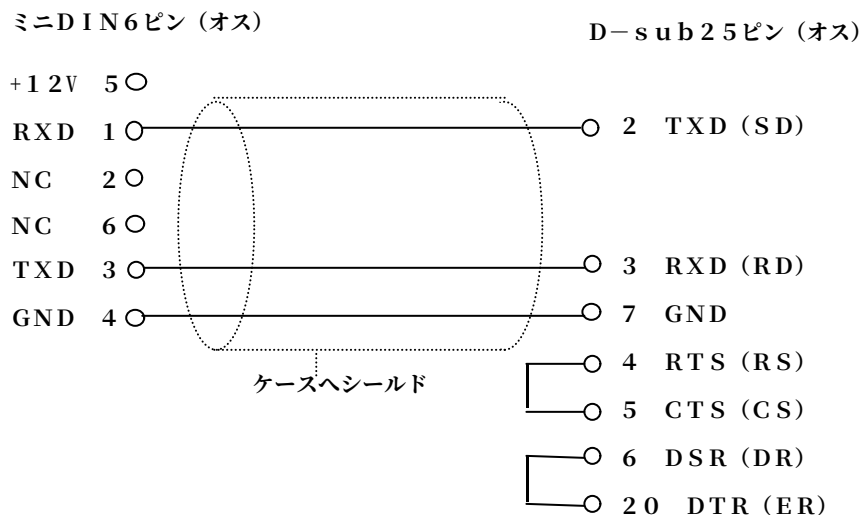
接続はCOM1を使用してください。

(1) ケーブルの結線

- ・IBM PC/AT互換機用ケーブル (D_Sub 9ピンタイプ)



- ・NEC PC9801用ケーブル (D_Sub 25ピンタイプ)



IBM PC/AT互換機用ケーブルD_Sub 25ピンタイプケーブルは添付しません。

市販のIBM PC/AT互換機用D_Sub 9ピン↔D_Sub 25ピン変換コネクタを使用してください。

1.5 基本的な用語の説明

①マウスカーソル

画面上でマウスに連動して動く矢印です。

②クリック

マウスの左ボタンを1度押して素早くはなすことです。

③ダブルクリック

クリックを2回続けて行うことです。

④ドラッグ

マウスの左ボタンを押したままマウスを動かすことです。

⑤フォーカス

メニューやボタンがマウスやキーボードからの入力を受け付ける状態にある時、文字やボタンなどを反転表示します。

⑥プログラムマネージャ画面

Windowsを起動した時、最初に表示する画面です。

⑦ウィンドウ

画面上に表示される四角の作業領域のことです。

⑧メニューバー

ウィンドウの上部にある（ウィンドウ名の下にある）バーです。
ここに表示されている文字をクリックすると新たに選択項目が表示されたり、別のウィンドウが表示されたりします。

⑨テキストボックス

文字を入力するためのボックスです。

1 0 0

⑩コマンドボタン

ウィンドウ内に表示されるボタンです。マウスの左ボタンでこのコマンドボタンをクリックすると操作ができます。
本取扱説明書内では囲み文字で表しています。

（例）OKコマンドボタン →

OK

⑪ リストボックス

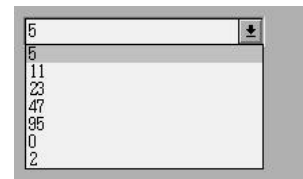
いくつかの項目の中から1つを選択するためのボックスです。
いつでも選択項目が表示されています。
項目をクリックするとボックス部分にその項目が表示され、
選択されたことを知らせます。

⑫ コンボボックス

いくつかの項目の中から1つを選択するためのボックスです。
選択項目は矢印ボタンを押さないと表示されません。
項目をクリックするとボックス部分にその項目が表示され、
選択されたことを知らせます。

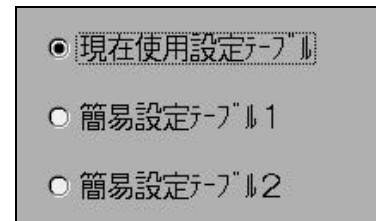


↓ 矢印クリック



⑭ オプションボタン

いくつかの項目の中から1つ以上を選択するための
ボタンです。選択されているものには色やチェックマークが
つきます。クリックして選択します。



⑮ タブダイアログ

同じ場所に異なった情報を表示するものです。
タブの文字が強調されているものが現在表示中の情報です。
他の情報を表示したい場合はタブ部分をクリックすると
その情報が表示されます。



⑯ スクロールバー

表示位置の変更や値の増減を行うものです。
矢印部分をクリックすると／表示位置の変更・値の増減が行えます。



⑰ スピンボタン

値の増減を行うものです。矢印部分をクリックすると値の増減が
行えます。



⑱ チェックボックス

機能のON（有効）・OFF（無効）を設定するものです。
その機能がONとなっているときは、□の中にVマークが表示されます。

⑲ ヘルプ

メニューバー中の「ヘルプ」または「？」は各ソフトウェアに関するヘルプ表示やバージョン表示を行うもの
です。

2 インストール（セットアップ）

●注意

ハードディスクへのインストールは必ずインストールプログラム（Disk 1 / 4内 setup. exe）を使用してください。Copyコマンド等を使用しても本ソフトウェアは動作しません。

●注意

本ソフトウェアがすでにインストールされているときに再度インストールを行う場合、インストール済みのソフトウェアはディレクトリごと消去してください。
消去せずにインストールを行うと誤動作の原因になります。

2.1 インストール手順

ここでは、フロッピーディスクドライブをAとして説明します。

Windows以外のアプリケーションが立ち上がっている場合はすべて終了させてから下記の操作を行ってください。

- (1) フロッピーディスクドライブにDisk 1 / 4を入れる。
- (2) Windowsプログラムマネージャの アイコン—ファイル名を指定して実行 をクリックする。
- (3) コマンドライン入力欄に、“A:¥SETUP. EXE”を入力して **OK** をクリックしてください（セットアッププログラムが動作し、初期化ファイルのコピーが行われます）。
- (4) 表示されるメッセージに従いフロッピーディスクを入れ替え、**OK** をクリックしてください。
- (5) PLKB設定アプリケーションのインストール先を設定します。
 - ・ ディレクトリ欄に表示されているディレクトリへインストールする場合
パソコンの図がある大きなボタンをクリックしてください。
インストールが開始されます。
 - ・ ディレクトリ欄に表示されているディレクトリと異なるディレクトリにインストールを行う場合
ディレクトリ変更 をクリックし、ディレクトリの変更を行います。

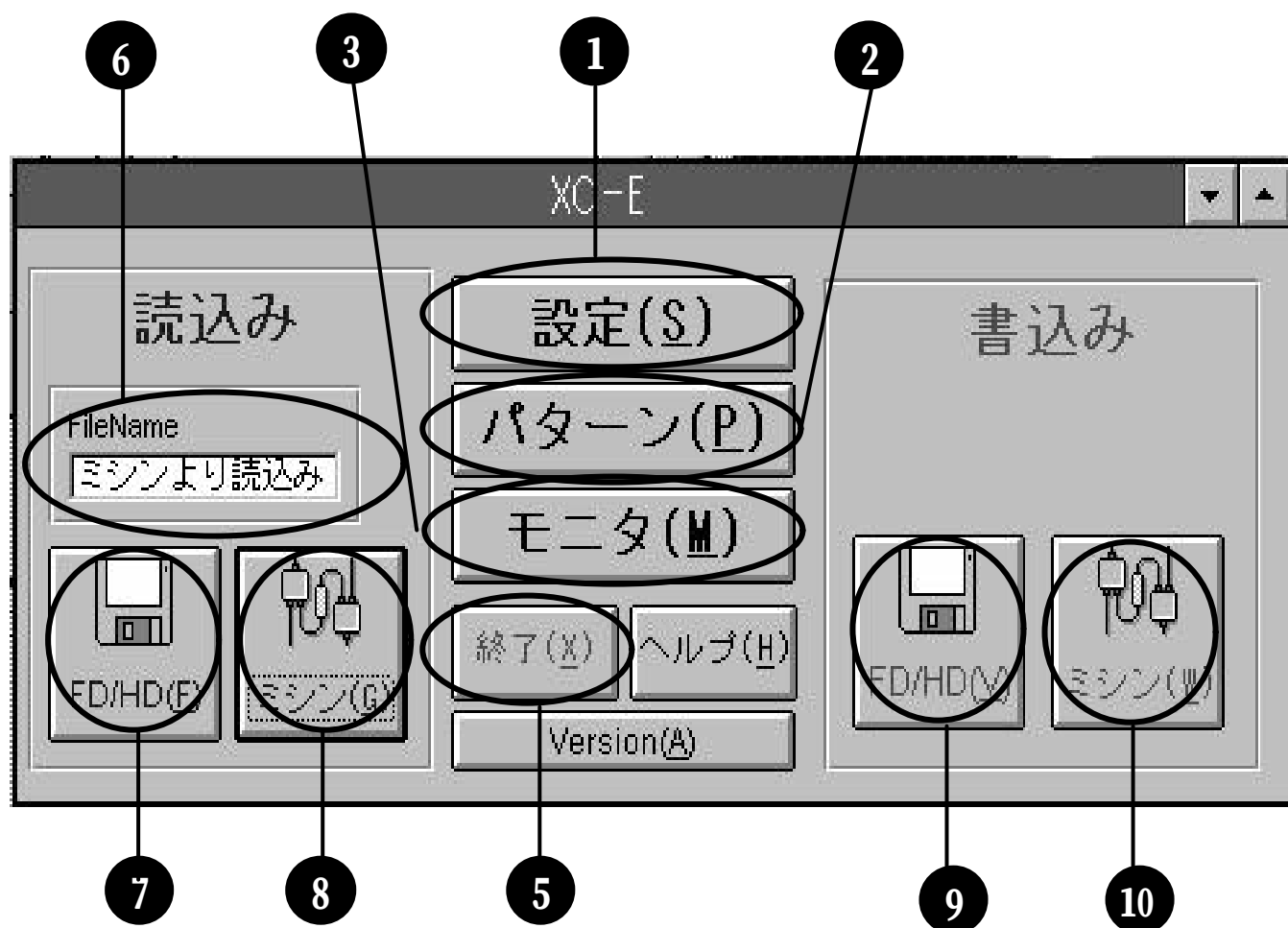


ディレクトリ変更ウィンドウ内パス名にインストール先のディレクトリを入力し、**OK**をクリックします。

ディレクトリの変更が終わったら、パソコンの図がある大きなボタンをクリックしてください。
インストールが開始されます。

- (6) PLKB設定アプリケーションのインストール先を設定します。
 - (7) インストールが終了メッセージが表示されたら、**OK**をクリックします。
- 以上でインストールが終了しました。

2.2 メニューの使い方



一番最初にやらなければならないこと（データの読み込み）

最初にデータの読み込みを行います。フロッピーディスクまたはハードディスクから読み込む場合 **7** をクリックし、マシンから読み込む **8** をクリックします。

マシンから読み込む場合は、マシンの電源が入っているか、ケーブルが正しく接続されているか確認してください。

NOTE: この作業を行わなければその他のメニューを選択することはできません。

それぞれのソフトの起動

「設定」を起動する場合には **1** をクリックします。「パターン」を起動する場合 **2** をクリックします。「モニタ」を起動する場合 **3** は をクリックします。

NOTE: 「設定」と「パターン」はどちらか一方しか起動させることはできません。

データを書込み

フロッピーディスクまたはハードディスクにデータを書込み合は 9 をクリックします。
ミシンにデータを転送する場合 10 は をクリックします。

終了する

終了する場合には 5 をクリックします。

ファイルのパスを知りたい

3 6 にはファイル名が表示されます。ファイル名をダブルクリックするとそのファイルのパスが表示されます。

3. 設定

3.1 設定機能の概要

- | | |
|--------------------------------------|--|
| ■リミサーボの設定が容易に変更できます。 | → 「モード一覧」 |
| ■前回のミシン設定との変更点が得られます。 | → 「変更点一覧」 |
| ■入出力が「 マイ 」を全体の設定を見ながら設定できます。 | → 「入力 がマイ 」
「出力 がマイ 」 |
| ■簡易シークスをイメージ図を見ながら設定できます。 | → 「簡易シークス」 |

3.2 起動・終了方法

3.2.1 起動

データ読み込み後、**設定**をクリックします。
一度データの読み込みを行わないと**設定**は有効になりません。

起動時、モード一覧ウィンドウの設定値・標準値は同じ値に設定されます。

3.2.2 終了

- ①メニューバーのデータをクリックします。
 - ②設定機能の終了をクリックします。
- 設定機能が終了し、起動前の状態に戻ります。

3.3 データ

設定値データの読み込み・設定機能の終了を行います。

3.3.1 設定値の読み込み

モード一覧で設定値欄の値を読み込みます。
読み込み方法はメインウィンドウの読み込みと同様です。メインウィンドウの読み込みを参照してください。
これは、自分が設定した値が設定前とどこが変化したかなどの違いを確認するのに大変便利です。
詳しくは「モード一覧」を参照してください。

3.3.2 設定機能の終了

設定機能を終了します。
現在設定されている設定値は自動的に保存されます。

3.4 モード一覧

現在の設定値の状態を一覧で表示します。
また、設定値の変更・印刷も行えます。

3.4.1 Aモード～Sモード一覧

ミシンの設定を、各プログラムモード毎に表示・設定します。

現在表示・設定可能なモードは下記のモードです。

A・B・C・D・F・G・H・J・P・Q・S

Cモードは項目数が多いため、3つ（C1・C2・C3）にわけて表示します。

一度に表示可能なのは、4つのモードウィンドウ（変更点一覧は含みません）までです。

現在どのモードウィンドウが開いているかは、メニューバー上のウインドウをクリックしてください。チェックされているものが現在一番上に表示されているモードです。

他のモードを一番上に表示したい場合、そのモード名をクリックします。

また、複数のモード一覧表示を整列させたい場合、ウインドウ 重ねて表示をクリックします。

- 設定の説明を知りたい場合、その設定のあるモード一覧を表示させ F1 キーを押下してください。そのモードの設定ヘルプが表示されます。

3.4.2 モード一覧表示画面の説明

（1）番号

最初のA～Sの記号はモードを表しています。

続く数字は、ミシンでは何番目に表示される項目かを示しています。

例） A10…Aモードの10番目に現れる設定項目

（2）デジタル

ミシンのデジタル表示部に表示される機能名です。

（3）機能名

機能の簡単な説明です。

表示画面が小さい場合は、機能名は表示しません。

（4）単位

設定値が数値の場合、その数値の単位です。

（5）MIN・MAX

設定値の設定可能最小値（MIN）、設定可能最大値（MAX）です。

(6) 標準値

「(8) 違い」をだすための比較対照となる値です。

この値は、設定機能起動時の値です。

(7) 設定値

実際に編集する値です。この値は、メインメニューの読み込みで読み込んだ値です。

この値は、データ-設定値の読み込みによって読み込み（変更でき）ます。

A モード一覧								
① 番号	② デジ列	③ 機能名	④ 単位	⑤ MIN MAX		⑥ 標準値	⑦ 設定値	⑧ 違い
A1	GA	ゲイン高低切替え	-	-	-	L	L	
A2	PDC	パルス励起	-	10	99	30	30	
A3	AC	加速時間簡易設定	-	-	-	M	M	
A4	ACT	加速時間	<10msec	6	99	14	14	
A5	DC	減速時間簡易設定	-	-	-	M	M	
A6	DCT	減速時間	<10msec	6	99	16	16	
A7	SC	S字クッション	-	-	-	0F	0F	
A8	SCT	S字クッション時間設定	<10msec	0	99	7	7	
A9	S2M	電源投入後、又は糸切り後の深けり返し時の動作	-	-	-	FU	FU	
A10	PL	アオリ比のマニュアル設定	-	-	-	0F	0F	
A11	MR	モータ軸側直径設定	mm	20	349	70	70	
A12	SR	ミソ軸側直径設定	mm	20	349	70	70	
A13	NOS	検出器なしモード	-	-	-	0F	0F	
A14	MSP	モータ軸最高回転数	<100rpm	-	-	36	36	

(8) 違い

標準値と設定値とを比較して、異なった値が設定されていた場合、この欄に「*」が表示されます。

3.4.3 設定値の編集

変更したい設定値欄にマウスカーソルを移動させ、ダブルクリックします。

メモ

- ・ キーボードでは  ・  キーで変更したい設定値欄に移動させ、スペースキーを押下します。

- ・ 設定項目が3項目以下の場合

ダブルクリックをしていくことにより値が変化していきます。

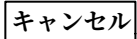
メモ

- ・ キーボードではスペースキーを押下していくたびに、値が変化していきます。

- ・ 設定項目が4項目以上の場合

ダブルクリックを行うとコンボボックスのあるウィンドウが表示されます。
ここで値の変更を行います。

設定が終わったら →  をクリック

コンボボックスウィンドウ上で
設定した値を無効にする →  をクリック

これらの操作によりモード一覧画面に戻ります。

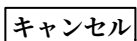
- ・ 数値設定の場合

ダブルクリックを行うと、数値入力ウィンドウが表示されます。

ここで値の変更を行います。

直接数字を入力することもできますし、スピンドタンで操作することもできます。

設定が終わったら →  をクリック

数値入力ウィンドウ上で
設定した値を無効にする →  をクリック

これらの操作によりモード一覧画面に戻ります。

3.4.4 モード一覧ウィンドウの操作

(1) モード一覧ウィンドウの終了 (OK・戻る)

モード一覧ウィンドウの終了には2つの方法があります。

① OK による終了

設定した設定値をすべて一時保存して終了します。

(実際にフロッピーディスク/ハードディスク上のファイルまたはリミサーボに値を反映させるためには、メインウィンドウで転送を行ってください)

② 戻る による終了

モード一覧ウィンドウを開いてから設定値の変更が行われた場合、一時保存の確認メッセージが表示されます。

「① OK による終了」と同様、 → はい クリック

設定した設定値をすべて一時保存して終了

設定した設定値を無効とし、保存は行わない → いいえ クリック

(設定値は元のまま)

(2) モード毎の標準値設定 (標準設定)

モード一覧ウィンドウ内のすべての設定値を標準値と同じ値にします。

標準設定確認ウィンドウが表示されされます。

そのモード一覧のすべての設定値を → OK クリック

標準値と同一の値に変更

何もせず標準設定機能を終了 → キャンセル クリック

(設定値は元のまま)

(3) モード毎の印刷 (印刷)

モード一覧の印刷を行います。印刷される項目は

番号・デジタル・標準値・設定値・機能名

の5項目のみです。(表示と異なり、機能名が最後に印刷されます)

ウィンドウに機能名が表示されていない場合でも機能名を印刷します。

印刷結果

番号	デジタル	標準値	設定値	機能名
A1	GA	OF	OF	ゲイン高低切替え
A2	PDC	CP	CP	ペダルカーブ
A3	AC	UP	UP	加速時間簡易設定
A4	ACT	AL	AL	加速時間
A5	DC	ST	ST	減速時間簡易設定
A6	DCT	OF	OF	減速時間

(4) モード毎の表示イメージファイル書き込み (書き込み)

モード一覧の情報を指定ファイルに書き込みます。書き込まれる項目は

番号・デジタル・標準値・設定値・機能名

の5項目のみです。(表示と異なり、機能名が最後に書き込まれます)

ウィンドウに機能名が表示されていない場合でも機能名の書き込みを行います。

3.4.5 変更点一覧

各モード一覧の違い欄に「*」がついたもの(標準値と設定値とを比較して、異なった値が設定されていたもの)をすべて表示します。

表示項目はすべてモード一覧と同じです。

ただし、この変更点一覧のウィンドウ上で値の設定・変更はできません。

表示されているものの印刷・ファイルへの書き込みのみを行います。

(1) 変更点一覧ウィンドウの終了 (戻る)

変更点一覧ウィンドウの終了は戻るをクリックしてください。

(2) 変更点一覧の印刷 (印刷)

変更点一覧の印刷を行います。印刷される項目は

番号・デジタル・標準値・設定値・機能名

の5項目のみです。(表示と異なり、機能名が最後に印刷されます)

ウィンドウに機能名が表示されていない場合でも機能名を印刷します。

(3) 変更点一覧のファイル書き込み (書き込み)

モード一覧の情報を指定ファイルに書き込みます。書き込まれる項目は

番号・デジタル・標準値・設定値・機能名

の5項目のみです。（表示と異なり、機能名が最後に書き込まれます）
ウィンドウに機能名が表示されていない場合でも機能名の書き込みを行います。

3.5 ウィンドウ

既にかいているウィンドウを一番上に表示させたり、複数のモード一覧ウィンドウ・変更点一覧ウィンドウを整列させたいときに使用する機能です。

ここで操作できるウィンドウはモード一覧ウィンドウ・変更点一覧ウィンドウのみです。

3.5.1 表示モードウィンドウの変更

現在どのモードが開いているかは、メニューバー上のウインドウをクリックしてください。チェックされているものが現在一番上に表示されているモードです。

他のモードを一番上に表示したい場合、そのモード名をクリックします。

3.5.2 ウィンドウの整列

複数のモード一覧表示を整列させたい場合、ウィンドウー重ねて表示をクリックします。

3.6 ツール（カスタマイズ・簡易シーケンス）

3.6.1 入力カスタマイズ

入力信号カスタマイズの設定を行います。

（１）入力の機能変更

- ①変更したい入力信号ポートのテキストボックスをクリックすると、テキストボックスがコンボボックスに変わります。
- ②コンボボックスから設定したい信号機能を選択してください。

（２）各入力の詳細設定（詳細）

各入力の論理・動作などの詳細を設定します。

- ①設定したい入力信号のテキストボックスをクリックすると、テキストボックスがコンボボックスに変わります。

既にコンボボックスに変わっている場合は、この操作は必要ありません。

- ②この状態で詳細をクリックします。

詳細設定するためのウィンドウが表示されます。

詳細設定ウィンドウは各ポートによって設定項目が変わります。

選択項目・動作等の詳細は「三菱リミサーボX Eシリーズ 取扱説明書」を参照してください。

設定項目

モード・デジタル表示は、リミサーボのプログラムモード・デジタル表示です。

取扱説明書の参照時に使用してください。

・ I1～I2の設定

項目名	モード	デジタル表示	説明
機能	C	I*	各入力信号の機能を選択します。
論理	C	I*L	入力信号の論理を切り替えます。
動作	C	I*M	入力信号の動作モードを選択します。
F/F切り	C	I*C	入力信号のF/F動作を糸切り信号により切りします。
F/Fのデレイ時間	C	*CT	F/F動作切りまでのデレイ時間を設定します。
運転中	C	I10	運転中は内部予備入力信号I1の変化を無視します。
I03による反転	C	I1F	入力信号I1の糸切り動作が仮想入力I03の入力により反転します。
F/Fセット条件	C	R*S	RS F/F動作のセット条件が設定できます。
F/Fリセット条件	C	R*R	RS F/F動作のリセット条件が設定できます。
F/Fセット針数	C	R*N	RS F/Fがセットされてから設定針数後、RS F/Fがリセットされます。
電源投入ON	C	F1P	電源投入時、入力信号I1のF/FをONします。
運転開始OFF	C	F1C	運転開始時、縫い始め設定針数RLN経過後に入力信号I1のF/FをOFFします。
止め縫い/糸切りON	C	F1S	止め縫い開始または糸切り後に入力信号I1のF/FをONします。

・ IA～IP・ I4～I7の設定

項目名	モード	デジタル表示	説明
機能	C	I*	各入力信号の機能を選択します。
論理	C	I*L	入力信号の論理を切り替えます。
オルタネート動作	C	I*A	オルタネート動作に切り替えることができます。

設定終了後、下記のいずれかの方法でカスタマイズウィンドウに戻ります。

詳細設定ウィンドウで設定した値を有効にする → クリック

詳細設定ウィンドウで設定した値を無効にする → クリック

(値は元のまま)

(3) 入力カスタマイズ一覧 ()

各入力の設定状態を一覧表で見ることができます。一覧表内で設定・変更はできません。

空白欄は設定項目が存在しないことを意味します。

また、一覧ウィンドウ内のにより、入力カスタマイズ一覧の印刷が行えます。

(4) 入力カスタマイズウィンドウの終了 ()

入力カスタマイズウィンドウの終了はをクリックしてください。

3.6.2 出力カスタマイズ

出力信号カスタマイズの設定を行います。

(1) 出力の機能変更

- ①変更したい出力信号ポートのテキストボックスをクリックすると、テキストボックスがコンボボックスに変わります。
- ②コンボボックスから設定したい信号機能を選択してください。

(2) 出力の共通設定

出力信号[0A]～[0D], [01]～[07]に共通の設定が3つあります。

ウィンドウ表示文字	機能名	デジタル表示
全波出力時間	各出力の全波出力時間	[P0]
チョッピングデューティ	F U出力以外の出力の半波デューティ	[POD]
強制OFF	各出力の強制OFFタイマ設定	[OTT]

この3つの設定は出力カスタマイズウィンドウ上で設定できます。

(3) 各出力の詳細設定 (詳細)

各出力の論理・動作などの詳細を設定します。

- ①設定したい出力信号ポートのテキストボックスをクリックすると、テキストボックスがコンボボックスに変わります。
- ②この状態で「詳細」をクリックします。

詳細設定するためのウィンドウが表示されます。

詳細設定ウィンドウは各ポートによって設定項目が変わります。

選択項目・動作等の詳細は「三菱リミサーボX Eシリーズ 取扱説明書」を参照してください。

設定項目

モード・デジタル表示は、リミサーボのプログラムモード・デジタル表示です。

取扱説明書の参照時に使用してください。

・ 0A～0D, 0J～0K, 0O～0P, 01～07 設定項目

項目名	モード	デジタル表示	説明
機能	C	0*	各出力信号の機能を選択します。
論理	C	0*L	出力信号の論理を切り替えます。
チョッピング	C	0*C	各出力で出力開始直後は全波出力されますが、その後半波出力 (チョッピング)を行うかどうかを切り替えます。
強制OFF	C	0*T	各出力が強制OFF時間経過後、強制的にOFFするかを設定します。
ONデレイ時間	C	D*	各出力の出力開始されるまでのデレイ時間を設定します。(20msec単位)

チョッピングは0A～0D, 01～03のみ設定可能です。

・OFの設定

項目名	モード	デジタル表示	説明
機能	C	OF	出力信号の機能を選択します。
論理	C	OFL	出力信号の論理を切り替えます。
ONデレイ時間	C	DF	出力開始されるまでのデレイ時間を設定します。(20msec単位)
FUチョッピング	C	FUD	押え上げ動作後の保持期間中の半波出力チョッピングデューティを設定します。
FU全波	C	FO	全波出力時間が簡易設定できます。
FUモード	C・P	FU	モード [FUM]=ON時のFUM動作モードを選択します。
FUMタイマ	C	FCT	[FU]=CまたはT設定時の押え上げ出力がONしてからOFFするまでのタイマを設定します。

設定終了後、下記のいずれかの方法でカスタマイズウィンドウに戻ります。

詳細設定ウィンドウで設定した値を有効にする → クリック

詳細設定ウィンドウで設定した値を無効にする → クリック

(値は元のまま)

(4) 出力カスタマイズ一覧 ()

各出力の設定状態を一覧表で見ることができます。一覧表内で設定変更はできません。

空白欄は設定項目が存在しないことを意味します。

また、一覧ウィンドウ内の により、出力カスタマイズ一覧の印刷が行えます。

(5) 出力カスタマイズウィンドウの終了 ()

出力カスタマイズウィンドウの終了は をクリックしてください。

3.6.3 論理信号

論理信号の設定を行います。

(1) 論理積・論理和信号の設定 (論理積 ・ 論理和)

論理積・論理和信号の設定をします。

論理積関連の設定を行いたい場合は 論理積 を、論理和関連の設定を行いたい場合は 論理和 をクリックします。

論理積・論理和の詳細を設定するためのウィンドウが表示されます。

論理信号

論理積(AND) 詳細

出力

N1

HI

↓

論理(N1L)

☒ 切り換えなし

☐ 反転

N2

HI

↓

論理(N2L)

☒ 切り換えなし

☐ 反転

N3

HI

↓

論理(N3L)

☒ 切り換えなし

☐ 反転

入力

AN

NO

↓

論理(ANL)

☒ 切り換えなし

☐ 反転

リリネット動作(ANA)

☒ しない

☐ する

OK

キャンセル

設定項目・動作等の詳細は「三菱リミサーボX Eシリーズ 取扱説明書」を参照してください。

設定項目

モード・デジタル表示は、リミサーボのプログラムモード・デジタル表示です。
取扱説明書の参照時に使用してください。

・ 論理積 設定項目 (出力)

項目名	モード	デジタル表示	説明
機能	C	N*	各出力信号の機能を選択します。
論理	C	N*L	出力信号の論理を切り替えます。

・論理積 設定項目（入力）

項目名	モード	デジタル表示	説明
機能	C	AN	論理積入力(AND)の機能を選択します。
論理	C	ANL	AND入力の論理を切り替えます。
オルタネート動作	C	ANA	AND入力をオルタネート動作にするかどうか選択します。

・論理和 設定項目（出力）

項目名	モード	デジタル表示	説明
機能	C	R*	各出力信号の機能を選択します。
論理	C	R*L	出力信号の論理を切り替えます。

・論理和 設定項目（入力）

項目名	モード	デジタル表示	説明
機能	C	OR	論理和入力(OR)の機能を選択します。
論理	C	ORL	OR入力の論理を切り替えます。
オルタネート動作	C	ORA	OR入力をオルタネート動作にするかどうか選択します。

設定終了後、下記のいずれかの方法でカスタマイズウィンドウに戻ります。

詳細設定ウィンドウで設定した値を有効にする → クリック

詳細設定ウィンドウで設定した値を無効にする → クリック

（値は元のまま）

（2）論理信号一覧（）

論理（積・和）信号の設定状態を一覧表で見ることができます。

一覧表内で設定・変更はできません。

空白欄は設定項目が存在しないことを意味します。

（3）論理信号ウィンドウの終了（）

論理信号ウィンドウの終了は をクリックしてください。

3.6.4 簡易シーケンス

簡易シーケンスの設定を、図を見ながら行えます。

(シーケンス起動条件[SQS]=N0の場合、図の表示はありません)

(1) シーケンスの選択

シーケンスは1～4まであります。シーケンスを選択するには、シーケンス1・シーケンス2・シーケンス3・シーケンス4とあるタブ部分をクリックします。

しばらくすると選択したシーケンスの表示に切り替わります。

・ [SQS]=N0の場合

項目名	モード	デジタ表示	説明
タイマクリア	S	K1C	出力のタイマ継続中でもリセット時にK11・K12タイマをクリアし、出力もOFFします。
タイマクリア	S	K2C・K3C	出力のタイマ継続中でも再度運転開始時にK21・K22/K31・K32タイマをクリアし、出力もOFFします。
動作モード	S	K1M	出力1(KS1)の出力を、糸切り後のみにするか起動条件成立時毎回にするかを選択します。
運転禁止	S	K1D	出力1がONの間、運転を禁止するかどうかを選択します。
開始	S	K*1	出力開始時間を設定します。
終了	S	K*2	出力時間を設定します。

・ [SQS]=N0以外の場合

	項目名	モード	デジタル表示	説明
開始	基準	S	S1S	KS1の出力開始を何を基準とするか設定します。
				出力基準 起動条件成立後、設定時間経過後にKS1を出力
				入力基準 起動条件成立後、入力信号I2のONを基準にして設定時間経過後にKS1を出力
		S	S2S	KS2の出力開始を何を基準とするか設定します。
				出力基準 起動条件成立後、設定時間経過後にKS2を出力
				入力基準 起動条件成立後、入力信号I7のONを基準にして設定時間経過後にKS2を出力
		S	S3S	KS3の出力開始を何を基準とするか設定します。
				出力基準 起動条件成立後、設定時間経過後にKS3を出力
				入力基準 起動条件成立後、入力信号I6のONを基準にして設定時間経過後にKS3を出力
終了	切替	S	NS*	出力の開始までを時間/針数のどちらで設定するかを選択します。
	時間/針数	S	K*1	出力開始時間/針数を設定します。
	基準	S	S1E	KS1の出力終了を何を基準とするか設定します。
				出力基準 KS1出力のONを基準にして、設定時間経過後にKS1出力がOFF
				入力基準 入力信号I2のOFFを基準にして、設定時間経過後にKS1出力がOFF
		S	S2E	KS2の出力終了を何を基準とするか設定します。
				出力基準 KS2出力のONを基準にして、設定時間経過後にKS2出力がOFF
				入力基準 入力信号I7のOFFを基準にして、設定時間経過後にKS2出力がOFF
		S	S3E	KS3の出力終了を何を基準とするか設定します。
				出力基準 KS3出力のONを基準にして、設定時間経過後にKS3出力がOFF
				入力基準 入力信号I6のOFFを基準にして、設定時間経過後にKS3出力がOFF
	切替	S	NE*	出力の終了までを時間/針数のどちらで設定するかを選択します
	時間/針数	S	K*2	出力終了時間/針数を設定します。

(2) 値の設定

コンボボックス・スピンドボタン等で値の設定を行います。

項目後ろの () 内がリミサーボのデジタル表示となっていますので、詳しくは「三菱リミサーボ X E シリーズ 取扱説明書」を参照してください。

(3) 図の再表示 (表示)

設定を行った後、現在設定されているものがどのように動作するか表示したい場合 表示

をクリックします。現在の設定に合わせて図が変更されます。

設定を行ったのみでは図の表示は変化しません。

(ｼｰｸｽ起動条件[SQS]=N0の場合、図の表示はありません)

3.6.5 簡易設定名変更

XC-E本体 Eモード[T]で表示される、簡易設定メニューの名前を変更します。
名前は半角英数文字のみで、4文字以内で設定してください。

設定終了後、下記のいずれかの方法で簡易設定名変更ウィンドウが終了します。

設定した名前を有効にする → クリック

設定した名前を無効にする → クリック

(名前は元のまま)

3.6.6 定格出力／入力電圧

下記の定格出力／入力電圧の変更ができます。
変更時は、XC-E本体の仕様を確認して行ってください。

100V 550W
200V 550W
400V 550W
200V 750LW
200V 750W
400V 750W
200V 1.5KW

設定終了後、下記のいずれかの方法でウィンドウを終了します。

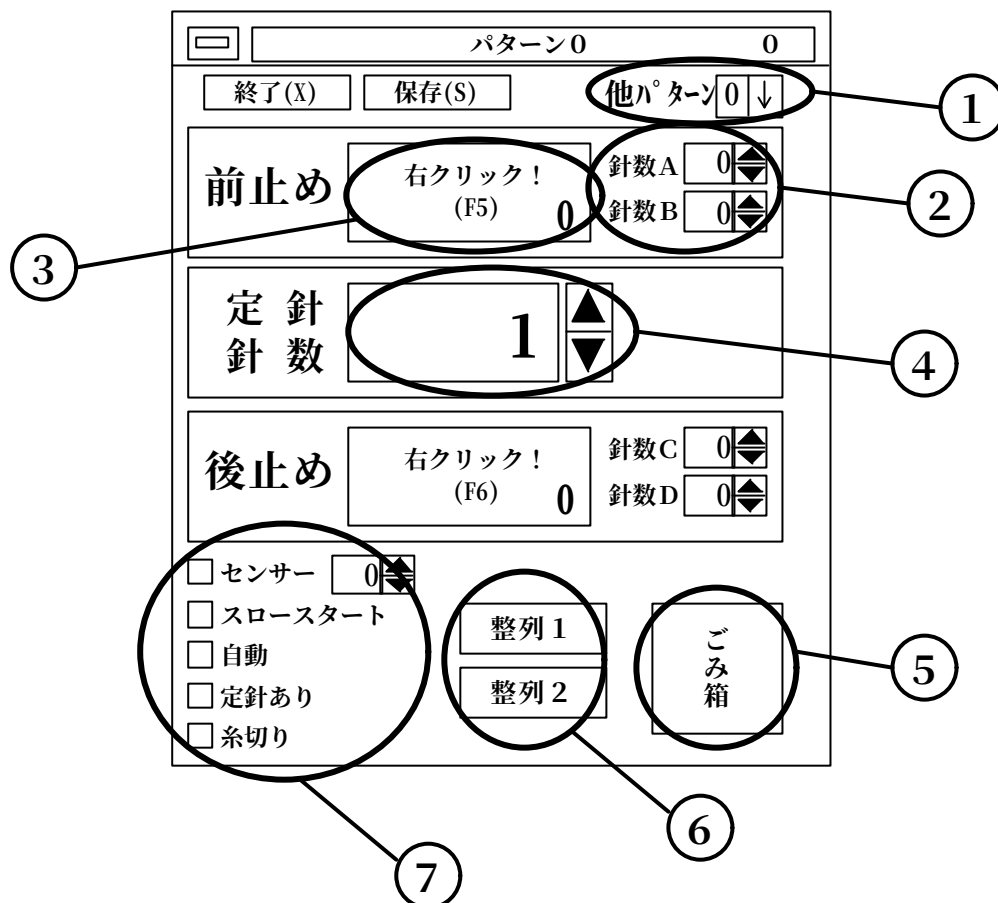
設定した値を有効にする → クリック

設定した値を無効にする → クリック値は元のまま)

4 . パターン設定

4.1 直線パターン (パターン0～3)

4.1.1 画面の説明



- | | |
|-----------------|------------------|
| ① 他のパターンを開く | ② 止め縫い針数 (最高15針) |
| ③ 止め縫い回数 (最高7回) | ④ 定針針数 (最高9999針) |
| ⑤ 止め縫いを解除するごみ箱 | ⑥ ウィンドウを整列させる |
| ⑦ 各種ステイタス | |

4.1.2 補足

4.1.2.1 前止め・後止め回数の指定方法

③を右クリックすると下図左の画面が表示されます。(後止めは右画面です)
矢印のいずれかの方法で選択します。

- ・ 指定したい回数の止め縫いの模様を左クリックします。
- ・ テンキーで指定したい回数を入力します。
- ・ 指定したい回数のファンクションキー (3回ならば[F3]) を押します。
- ・ 矢印キーで模様を選択後、[Enter]で選択します。

☐ 止め縫い選択（前止め）

以下のうちから選択してください

1

Cancel(X)

2

A _____
B _____

3

4

5

6

7

☐ 止め縫い選択（後止め）

以下のうちから選択してください

1

Cancel(X)

2

C _____
D _____

3

4

5

6

7

4.1.2.2 前止め・後止めの解除方法

マウスで止め縫いの模様を⑤のごみ箱にドラッグします。ごみ箱から火が出て止め縫いの模様が消えます。また解除後も、針数は灰色で表示されたまま残っていますが、それは次回止め縫いを選択したときに有効となります。

キーボードで操作する場合は、前止めは[F7]、後止めは[F8]を押します。

4.1.2.3 ステータス設定の説明

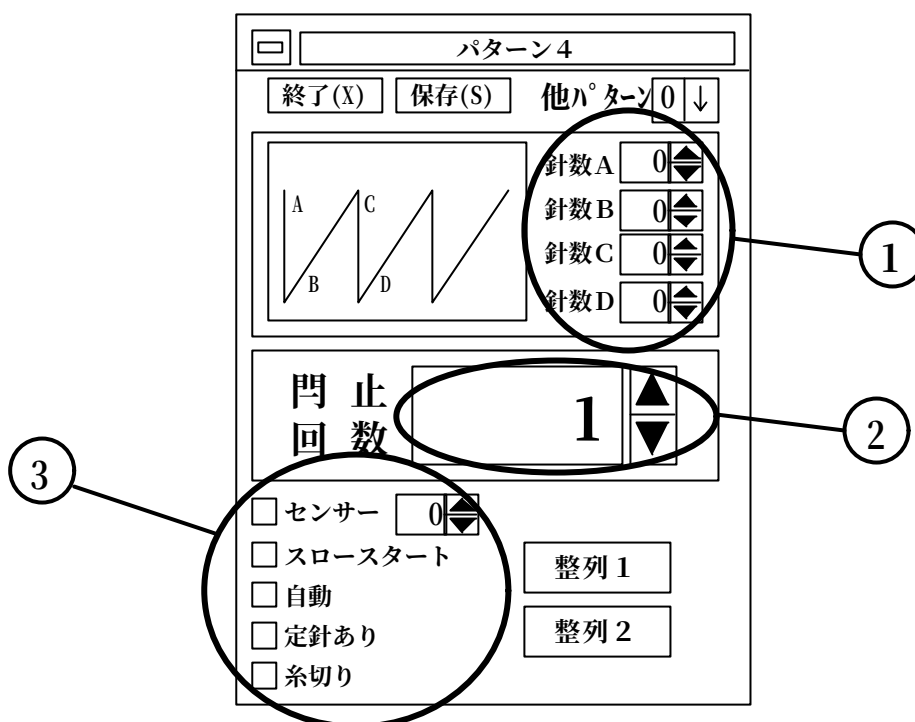
ステータス	機能
センサー	布端で縫製を自動的に止める場合に使用します。またセンサー針数テキストボックスはセンサーチェックボックスをチェックすると、入力できるようになります。
スタート	スタートを有効にしたときは、縫製開始時にスタートします。
自動	自動を無効にしたときは、踏み込み量により速度が変化します。また有効にしたときは、踏み込み量によらず速度は高速で回転します。
定針あり	定針ありを有効にした場合には、定針針数がデジタル部に表示されます。
糸切り	糸切りを有効にしたときは、縫い終わりで糸切りをします。

4.1.3 キーボード操作一覧

キー	機能
[Page Up], [Page Down]	針数入力をするとき（1つつ数字が増減）
[F5] ([F7])	前止め選択（解除）
[F6] ([F8])	後止め選択（解除）
X	終了
S	保存
[CTRL]+[HOME]	一番上の針数Aに移動
[CTRL]+[END]	一番下の糸切りに移動
[SPACE]	チェックボックスのON/OFF

4.2 門止めパターン (パターン4)

4.2.1 画面の説明



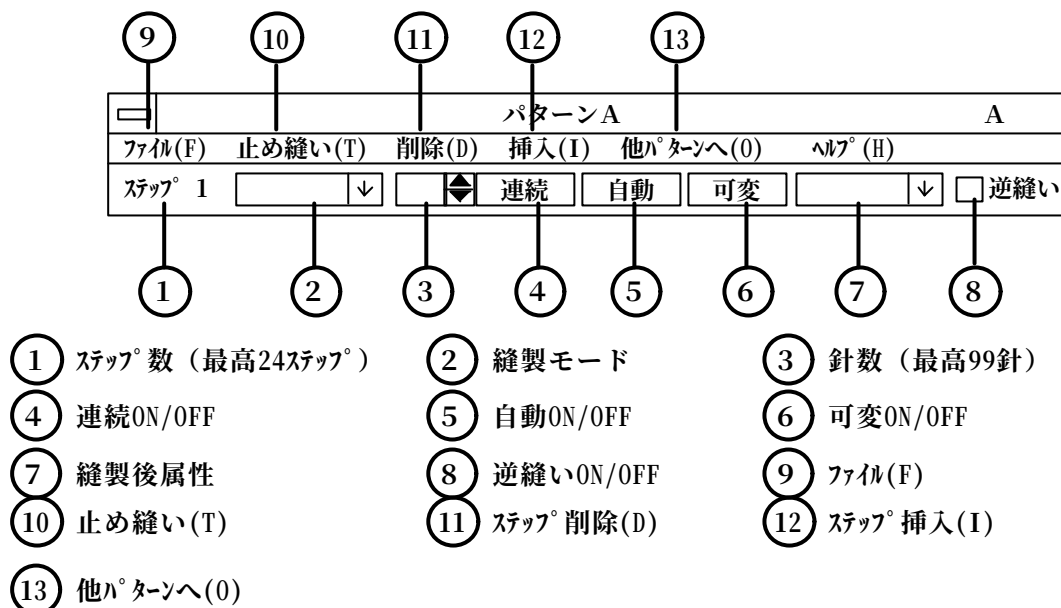
- ① 門止め針数 (最高 1 5 針) ② 門止め回数 (最高 9 9 9 9 回)
- ③ 各種ステータス (詳細は「4.1.2.3 ステータス設定の説明」を参照ください。)

4.2.2 キーボード操作一覧

キー	機能
[Page Up], [Page Down]	針数入力 (1 ずつ数字が増減)
A(B,C,D)	針数A (B, C, D) に移動
X	終了
S	保存
[CTRL]+[HOME]	一番上の針数Aに移動
[CTRL]+[END]	一番下の糸切りに移動
[SPACE]	チェックボックスのON/OFF

4.3 プログラムパターン（パターンA～H）

4.3.1 画面の説明



4.3.2 入力の流れ

- (1) 縫製モード^{*1} を選択します。モードを選択しないと他の項目は設定できません。（止め縫いを除く）
 - (2) 縫製モード以外の各種設定項目を入力します。
 - (3) 止め縫いウィンドウを表示し、止め縫いを入力します。
- (※) (1) と (3) の順番は逆でも構いません。

4.3.3 補足

4.3.3.1 止め縫い入力

① をクリックすると次の画面が表示されます。前止め・後止めの回数の指定方法、前止め・後止めの解除方法は「4.1.2.3 ステータス設定の説明」直線パターンの補足をご覧ください。

4.3.3.2 縫製モードの選択候補

^{*1} 通常モード、自由モード、センサーモード

次のうちから1つ選択します。必ず選択する必要があります。

- ・通常モード
- ・自由モード（自由縫い）
- ・センサーモード

4.3.3.3 自由モード選択時の制限事項

- ・針数の入力はできません。
- ・連続は選択できません。
- ・自動ON/OFFが高速ON/OFFと意味が変わります。
- ・縫製後属性の選択候補が針上げ、押え上げ、針上げ／押え上げの3つとなります。

4.3.3.4 縫製後属性の選択候補

縫製後属性は次の状態のとき、次のように変化します。

縫製モードで自由モードを選択したとき

- ・針上げ
- ・押え上げ
- ・押え／針上げ

連続選択時

- ・押え上げ

それ以外

- ・糸切り
- ・針上げ
- ・押え上げ
- ・糸切り／針上げ
- ・押え上げ／針上げ

4.3.3.5 24ステップを越える入力

例えば、Aパターンが30ステップ必要な場合、24ステップ目の連続をONとし、針数を0と入力します。次にBパターンを開き（パターンは連続している必要があります）、残りの7ステップを入力します。このように入力すると、Aパターンの次に連続してBパターンが実行され、Aパターンに30ステップを入力したのと同じこととなります。

また24ステップまで埋めず、ステップの途中で連続をONとし、針数を0とした場合でも次のパターンが引き続き実行されます。ただし、連続ON、針数0の後にステップが入力されている場合はそのパターンの最初に戻って実行され、次のパターンには進まないのに注意してください。

4.3.4 キーボード操作一覧

キー	機能
S+Step Number	ステップ間上下移動
[CTRL]+↓ ↑	//
[END]	一番右の逆縫いチェックボックスに移動
[HOME]	一番左のモードコンボボックスに移動
[CTRL]+[HOME]	ステップ1に移動
[CTRL]+[END]	一番下のステップに移動
[CTRL]+←, →	同一ステップ内の項目の移動
[Enter], [Tab]	//
[PageUp], [PageDown]	針数入力（1づつ数字が増減）
コンボボックスの選択時	

↓↑	選択候補が1つずつ表示されます。
[ALT]+↓	選択候補の一覧が表示されます。
1,2,3	(縫製モードのみ) それぞれ通常、自由、センサーと表示されます。その場合、ファンクションキーの下の数値を使ってください。テンキーを押しても無効です。
1,2,3,4,5	(縫製後属性のみ) 選択候補の数に応じて上から順番に番号が割り当てられています。
[DEL]	縫製後属性削除（マウスでは操作できません）
[SPACE]	チェックボックスのON/OFF
R (Renzoku)	連続 ON/OFF（英語版はC(Continue)）
J (Jido)	自動 ON/OFF（英語版はA(Auto)）
C (Cyusoku)	中速 ON/OFF（英語版はM(Middle)）
X	終了
T	止め縫いウィンドウ表示（表示後は直線パターンのキーボード操作と同じです。）

4.4 その他

4.4.1 パターンの中身を素早く確認する

その他(0) → パターン一覧(I)

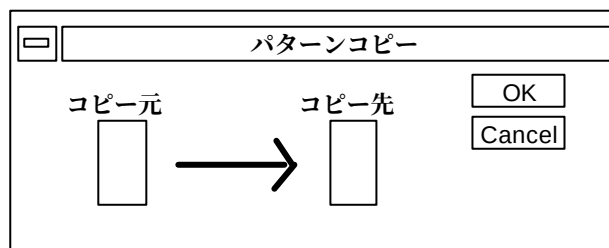
パターンの中身を素早く確認することができます。ただし、修正することはできません。

4.4.2 パターンのやりとり

パターンコピー

その他(0) → パターンコピー(C)

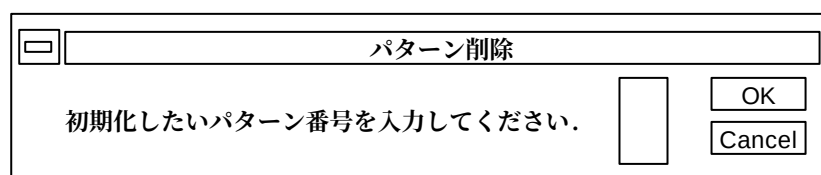
パターンを別のパターンにコピーします。勿論ですが、同じグループ間でしかコピーは行われません。（例えば、直線パターン1をプログラムパターンAにコピーすることはできません。）



パターン初期化

その他(0) → パターン初期化(D)

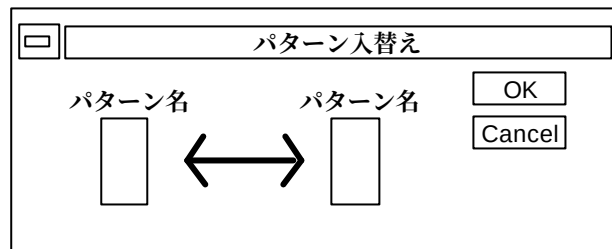
パターンを初期値に戻します。



パターン入れ替え

その他(0) → パターン入れ替え(E)

パターンを入れ替えます。勿論ですが、同じグループ間でしか入れ替えは行われません。
(例えば、直線パターン1とプログラムパターンAを入れ替えることはできません。)



4.4.3 環境設定

4.4.3.1 止め縫い色設定

その他(0) → 色設定(L) → 止め縫い(T)

止め縫いの模様を表示する色を設定します。ノートパソコン、白黒ディスプレイ等をお使いの場合、標準の止め縫い色では見にくい場合があります。そのようなとき、止め縫いの色を見やすい色に変更することができます。

4.4.3.2 メニュー色設定

その他(0) → 色設定(L) → 止め縫い(T)

メニューの色を好みの色に変更することができます。

4.4.3.3 スピン速度設定

その他(0) → スピン速度設定(S)

針数入力の際に使われるスピンの速度を好みの速度に変更することができます。

4.5 トラブルシューティング

Q1 --- センサー針数の入力できません。

A1 --- 直線パターンの画面図 ⑦のセンサーチェックボックスをチェックしてください。これをチェックしないとセンサーの針数テキストボックスが有効となりません。

Q2 --- パターンを印刷出来ますか？

A2 --- **ファイル(F) → 印刷(P)**を選択してください。

Q3 --- メモリ不足のエラーがでますが対処方法は？

A3 --- 一度に多くのパターンを表示するとメモリ不足エラーがでることがあります。その場合、パターンをいくつか閉じてみてください。また、頻繁にメモリエラーが出るようならばメモリを増設することも考えてください。

Q4 --- 画面が一部描画されない部分があります。

A4 --- メモリが足りない場合、そのようなことも考えられます。開いているいくつかのパターンを閉じてみてください。また頻繁にその症状が出るようであれば、メモリを増設することも考えてください。

Q5 --- マウスを使わずにキーボードで入力したいのですが。

A5 --- 全てのパターン入力の操作はキーボードで代用することができます。それぞれのパターンのキーボード操作一覧をごらんください。慣れればキーボードの方が便利でしょう。

Q6 --- 保存を行うとき、他に編集している別のパターンがある場合、一緒に保存されますか？

A6 --- されません。例えば、パターン1と3を編集している場合、パターン1で保存を行えば、パターン1の設定状態は保存されますが、パターン3の編集時の設定は保存されません。よってパターンごとに保存をする必要があります。

Q7 --- スピンの速度を変更することはできますか？

A7 --- できます。その他(0) → スピン速度設定(S)で行います。

Q8 --- 門止め回数の指定について、A B C Dと指定した場合、回数は4回となるのですか？

A8 --- そうです。例えばA B C D C Dの場合は6回となります。

止め縫い

Q16 --- 前止めを解除したのに針数が表示されたままになっています。

A16 --- 表示されていますが、灰色となって入力できないはずです。次回前止めを選択したときにこの針数が有効になります。

Q17 --- 止め縫いを解除する方法は？

A17 --- 「4.1.2.2 前止め・後止めの解除」を参照ください。

Q18 --- 白黒液晶画面のバックライトを使っているのですが、止め縫いの線の色が見にくいです。線の色は変更できますか？

A18 --- 変更できます。その他(0) → 色設定(L) → 止め縫い色設定(T)で色を指定します。

Q19 --- 止め縫い色設定で色を変更しましたが、標準の色に戻せますか？

A19 --- 戻せます。色設定の画面(その他(0) → 色設定(L) → 止め縫い色設定(T))を開き、標準に戻すを選択してください。

Q20 --- 直線パターン入力時、前止め（或は後止め）の右側に止め縫いの絵が表示されていないのに、右下に回数が表示されています。どういうことですか？

A20 --- 模様が表示されていないときは止め縫いは行われません。このような状態はミシン（操作箱）側で設定を行ったデータを読み込んだ場合に発生します（バグではありません）。ミシン側で止め縫い回数を設定後、止め縫いをしないと設定したときにご質問のような状態となります。

プログラムパターン

Q30 --- 縫製後属性のコンボボックスに押上げしか選択候補がありません。

A30 --- 連続がONに設定されている場合、縫製後属性は押上げのみとなります。

Q31 --- 針数が入力できません。

A31 --- 自由モードを選択している場合、針数の入力が必要なため入力できません。またモード（通常モード、自由モード、センサーモード）を選択しなければ針数は入力できません。

Q32 --- 自由モードを選択した場合の制限事項を教えてください。

A32 --- 「4.3.3.3 自由モード選択時の制限事項」を参照してください。

Q33 --- 24ステップを越える入力は可能ですか？

A33 --- 可能です。詳細は「4.3.3.5 24ステップを越える入力」を参照ください。

Q34 --- センサー針数はどこで入力するのですか？

A34 --- 針数はステップの針数テキストボックスに入力します。パターン0～3のようにセンサー専用の針数入力エリアはありません。縫製モードでセンサーを選択すれば、針数テキストボックス

はセンサー針数の意味となり、通常を選択すれば定針針数の意味になります。

Q35 --- 連続、自動、中速にカーソルが移動しません。マウスを使う必要がありますか？

A35 --- ご指摘のように連続、自動、中速にはカーソルは止まりません。そのかわり次のキーで入力ができます。

R (Renzoku) ----- 連続 (英語版はC (Continue))

J (Jido) ----- 自動 (英語版はA (Auto))

C (Cyusoku) ----- 中速 (英語版はM (Middle))

Q36 --- ステップ移動するためにS移動 (S+Step Number)を使ったのですが移動しません。

A36 --- テンキーではなく、ファンクションキーの下の数字キーを使ったと思われます。後者のキーは縫製モード選択に使用されており、S移動はできません。テンキーを使ってください。

Q37 --- 縫製モードで通常モードを選択するため、3を押したのですが、選択できません。

A37 --- テンキーを使ったものと思われます。ファンクションキーの下の数字キーを使ってください。テンキーはS移動のために使われます。

Q38 --- 縫製後属性を削除したいのですが、可能ですか？

A38 --- できます。ただし、キーボード操作からのみ可能です。縫製後属性コンボボックスにカーソルを置き、[DEL]を押してください。

Q39 --- 縫製モードの選択は必ず必要ですか？

A39 --- 必ず必要です。

Q40 --- 縫製後属性コンボボックスに押え上げしか表示されません。なぜですか？

A40 --- 連続を選択しているものと思われます。連続選択時は押え上げのみが選択可能です。

Q41 --- パターンを確認するためにもっと早い方法はありませんか？

A41 --- リスト表示を使ってください。ただし、修正はできません。ただ確認だけをしたい場合はこのリストを使うと素早くパターンの中身を確認することができます。

その他(0) → パターン一覧(I) → 0 ~ 4 (0)

→ A ~ H (Z)

Q42 --- 保存するための要件は？

A42 --- 保存するためには次の要件を満たす必要があります。

(1) モードを全て埋めている。(ステップを挿入してモードの入力を忘れる場合がある。)

(2) 針数が0以外(ただし、自由モードが選択されているか、連続が選択されている場合を除く)

Q43 --- 縫製後属性コンボボックスの動作について教えてください。

A43 --- 「4.3.3.4 縫製後属性の選択候補」を参照してください。

5 モニタ

5.1 モニタ概要

5.1.1 状態モニタ

各種ウインドウの切り替え、カウンタなどの状態がモニタできます。

5.1.2 生産状態

指定された日の生産枚数を時間単位でグラフに表示します。

5.1.3 エラー状態

ミシンで発生した過去のエラーを表示します。

5.1.4 積算状態

工場出荷後の各種の時間、縫製回数などを表示します。

5.1.5 信号状態

入力信号、出力信号を表示します。

5.1.6 各種状態

ミシンの機種名、各種バージョン情報、オプションの有無を表示します。

5.2 接続・起動・終了方法

5.2.1 接続

本状態モニタソフトは、パソコンとミシンの間を接続して情報を取得しています。
接続方法は「1. 4 接続」を参照してください。

5.2.2 起動

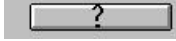
メイン画面内の **モニタ** ボタンをクリックします。

5.2.3 終了

メインウインドウの **終了** をクリックします。

モニタソフトが終了し、起動前の状態に戻ります。

5.2.4 ヘルプ情報

各ウインドウに  ボタンがあります、本ボタンをクリックすると該当ヘルプ情報が参照できます。

メモ

- ・ 起動時ミシンの電源が投入されていないと機能が制限されます。
- ・ 本ソフト実行中は、ミシンの電源をOFFしないでください。

5.3 状態モニタ



5.3.1 状態モニタ ウィンドウの説明

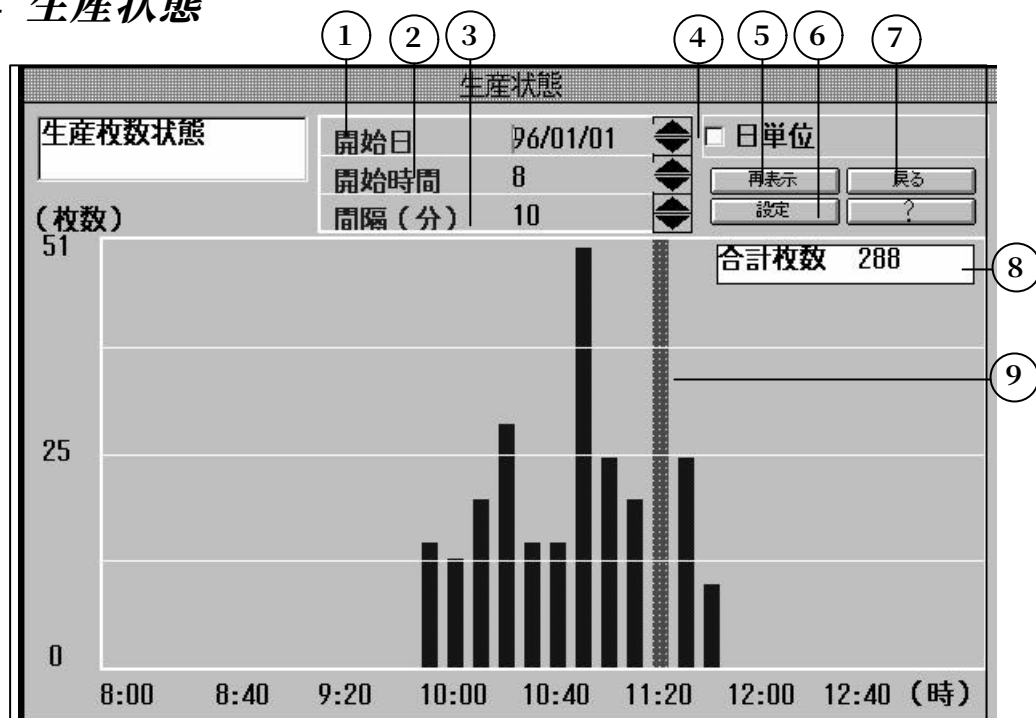
- (1) 【現在の日付】
パソコン内部の日付を表示します。
- (2) 【現在の時間】
パソコン内部の時間を表示します。
- (3) 【ウインドウの切り替え】
コマンドボタンをクリックすることで、**生産**状態ウィンドウ・**エラー**状態ウィンドウ・**積算**状態ウィンドウ・**信号**状態ウィンドウ・**各種**状態ウィンドウに切り替えることができます。**ALL**をクリックすると全状態ウィンドウが表示されます。
- (4) 【押さえの状態】
ON : 押さえが下降している状態を表します（縫製スタート可能）。
OFF : 押さえが上昇している状態を表します。
- (5) 【縫製中】
ON : 縫製スタート）マシンが縫製中の状態を表します。
OFF : マシンが停止中の状態を表します。
- (6) 【パターンNO.】
設定されている縫製パターンNO. を表示します。
- (7) 【最高速度】
設定されているサーボモータの最高回転数を表示します。
- (8) 【主軸回転数】
主軸の回転数を表示します（単位 r/m）。

- (9) 【現在のメッセージ】
現在ミシンに表示されているメッセージです（詳しくは、三菱リミサーボ X E シリーズ取り扱い説明書をご覧ください）。
- (10) 【アップカウンタ有効／無効】
ON : アップカウンタ機能が有効な状態を表します。
OFF : アップカウンタ機能が無効な状態（生産状態ウィンドウは使用不可）を表します。
- (11) 【アップカウンタ設定値】
ミシンに設定されているアップカウンタの設定値を表示します。
- (12) 【アップカウンタ値】
ミシンに表示されているアップカウンタ値を表示します。
横棒グラフは、アップカウンタ設定値に対するアップカウンタの達成率を表します。
- (13) 【アップカウンタモード設定値】
ミシンに設定されているアップカウンタモード設定値を表示します。
- (14) 【ダウンカウンタ有効／無効】
ON : ダウンカウンタ機能が有効な状態を表します。
OFF : ダウンカウンタ機能が無効な状態を表します。
- (15) 【ダウンカウンタ設定値】
ミシンに設定されているダウンカウンタの設定値を表示します。
- (16) 【ダウンカウンタ値】
ミシンに表示されているダウンカウンタ値を表示します。
横棒グラフは、ダウンカウンタ設定値に対するダウンカウンタの達成率を表します。
- (17) 【ダウンカウンタモード設定値】
ミシンに設定されているダウンカウンタモード設定値を表示します。
- (18) 【縫製時間】
1 パターン縫製時間を表示します。
- (19) 【終了】
終了をクリックすることで、状態モニタソフトは終了します。

メモ

-
- ・ (17) 縫製時間は、状態によって多少の誤差が生じます。
 - ・ (13)、(17) のカウンタモードは、三菱リミサーボ E シリーズ取扱説明書をご覧ください。

5.4 生産状態



5.4.1 生産状態 ウィンドウの説明

(1) 【開始日】

グラフを作成する年／月／日を設定できます。設定方法は、▲をクリックすると上昇、▼をクリックすると下降できます。又カーソルを書き換えたい位置へ移動すれば、直接値を書き換えられます。

(2) 【開始時間】

グラフを作成開始する時間が設定できます。設定方法は、▲をクリックすると上昇、▼をクリックすると下降できます。又カーソルを書き換えたい位置へ移動すれば、直接値を書き換えられます。

(3) 【間隔】

グラフを作成する横軸の間隔を設定できます。設定方法は、▲をクリックすると上昇、▼をクリックすると下降が10分単位できます。又カーソルを書き換えたい位置へ移動すれば直接値を書き換えられます。

(4) 【日単位】

未実装。

(5) 【再表示】

再表示をクリックすると、現在表示されている開始日・開始時・間隔を元にグラフの再表示ができます。

(6) 【設定】

設定をクリックすると、生産枚数関係の設定ができます。

詳しくは「5.4.2 生産状態の設定」をご覧ください。

(7) 【戻る】

戻るをクリックすると、メインウィンドウへ戻れます。

(8) 【合計枚数】

開始日の合計仕上がり枚数を表します。

(9) 【棒グラフ】

縦軸に仕上がり枚数、横軸に時間を表した棒グラフです。
赤で塗られた部分が指定時間内の最高仕上がり枚数です。

メモ

- ・設定で記録ファイルを作成しないを選択すると本機能は使用できません。
- ・(1)～(3)を変更した場合は、**再表示**をクリックしないとグラフには、反映されません。

5.4.2 生産状態の設定



(1) 【記録ファイルを作成しない】

チェックボックスをチェックしなければ、下記【記録する間隔】に従い、生産枚数（アップカウンタ値）をハードディスクに記録します。記録ファイル名は、“CN?????.log”です（?????は、年月日が入ります
（例）1996年1月1日の場合 CN960101.logファイルとなります）。

記録ファイルを保存するディレクトリは、本ソフトウェアをインストールしたディレクトリになります。

(2) 【記録する間隔】

上記記録ファイルに、生産枚数を書き込む間隔を設定します。**▲**をクリックすると上昇、**▼**をクリックすると下降を1分単位で設定できます（設定範囲は1分～120分です）。

(3) 【記録ファイルを消去する】

OKをクリックすると、上記記録ファイルをハードディスク上からすべて消去します。

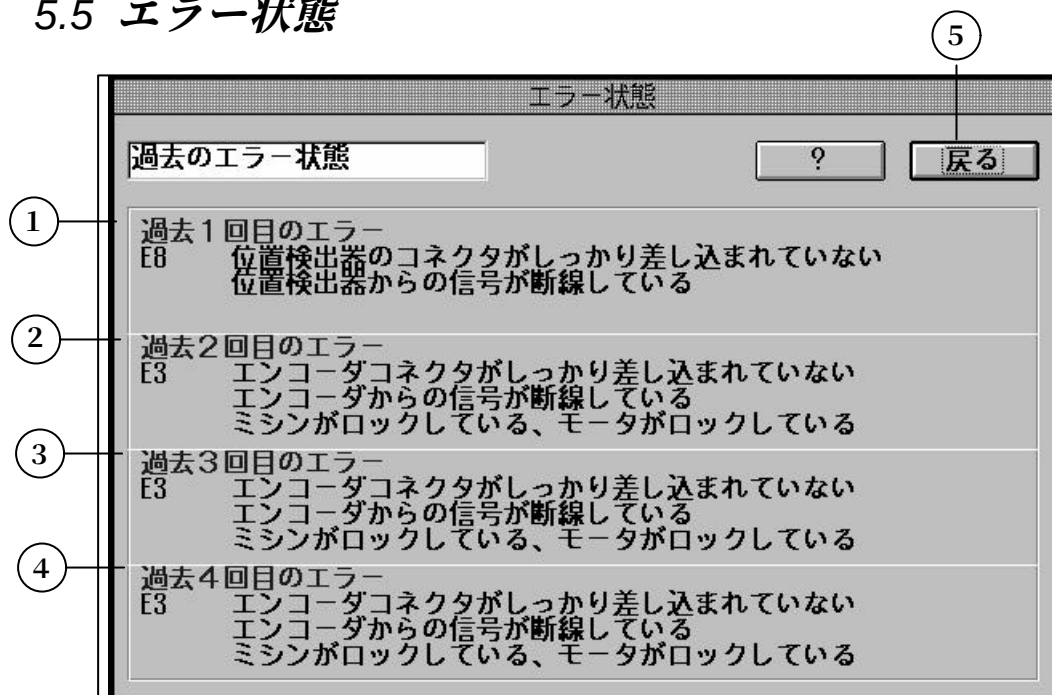
(4) 【戻る】

戻るをクリックすると、生産状態ウィンドウへ戻れます。

メモ

- ・定期的に記録ファイルを消去することを推奨します。
- ・記録ファイルは、本ソフトウェアが動作している(モニタウィンドウ)間作成されます。

5.5 エラー状態



5.5.1 エラー状態 ウィンドウの説明

(1) 【過去1回目のエラー】

ミシンで発生した電源をOFFしないと解除されないエラーで、過去1回目に発生したエラーメッセージを表示します。

(2) 【過去2回目のエラー】

ミシンで発生した電源をOFFしないと解除されないエラーで、過去2回目に発生したエラーメッセージを表示します。

(3) 【過去3回目のエラー】

ミシンで発生した電源をOFFしないと解除されないエラーで、過去3回目に発生したエラーメッセージを表示します。

(4) 【過去4回目のエラー】

ミシンで発生した電源をOFFしないと解除されないエラーで、過去4回目に発生したエラーメッセージを表示します。

(5) 【戻る】

戻る コマンドボタンをクリックすると、メインウィンドウへ戻れます。

メモ

- ・ 内容が表示されない場合はエラーは、発生していません。

5.6 積算状態



5.6.1 積算状態 ウィンドウの説明

- (1) 各項目右の「リセット」をクリックすることで積算時間、積算回数が0クリアでき、その時点からカウントを開始します。
- (2) 【通电時間】
工場出荷後又は、「リセット」をクリックされてから現在までのミシンの電源投入時間を表示します。
- (3) 【サーボ通电時間】
工場出荷後又は、「リセット」をクリックされてから現在までのミシンのサーボモータ回転中の時間を表示します。
- (4) 【積算FULLスピード時間】
工場出荷後又は、「リセット」をクリックされてから現在までのサーボモータが最高回転で縫製していた時間を表示します。
- (5) 【総針数】
工場出荷後又は、「リセット」をクリックされてから現在までのミシンで縫製した針数を表示します。
- (6) 【糸切り回数】
工場出荷後又は、「リセット」をクリックされてから現在までのミシンで縫製中に糸切りした回数を表示します。
- (7) 【サイクル数】
工場出荷後から又は、「リセット」をクリックされてから現在までのミシンでサイクル（組み合わせ）縫いした回数を表示します。
- (8) 【戻る】
「戻る」をクリックすると、メインウィンドウへ戻ります。

5.7 信号状態



5.7.1 信号状態 ウィンドウの説明

各項目テキストボックスになっており、設定可能です。

(1) 【出力信号モニタ】

ミシン内部の出力ポートの状態を表示します。

出力 (ON) : 赤色、(OFF) : 黒色で表示します。

(2) 【入力信号モニタ】

ミシン内部の入力ポートの状態を表示します。

入力 (ON) : 黄色、入力 (OFF) : 黒色で表示します。

(3) 【初期設定】

初期設定 をクリックすると、各項目名が出荷設定値に変更されます。

(4) 【戻る】

戻る をクリックすると、メインウィンドウへ戻ります。

メモ

- ・ ポート名については、三菱ミササーボX Eシリーズ取り扱い説明書をご覧ください。

5.8 各種状態

機種名/バージョン情報	
機種名	MFY
システム バージョン	Ver. 506
データ バージョン	Ver. 801
入力電圧	100 V
定格出力	550 W

接続状態	
操作箱あり	NO
糸切れセンサ	NO
糸切れセンサの状態	OFF

5.8.1 各種状態の説明

- (1) 【機種名】
設定されている機種名を表示します。
- (2) 【システム バージョン】
システムプログラムのソフトウェアバージョンを表示します。
- (3) 【データ バージョン】
設定されている機種設定テーブルのデータバージョンを表示します。
- (4) 【入力電圧】
設定されている電圧を表示します。
- (5) 【定格出力】
設定されているワットを表示します。
- (6) 【操作箱あり】
YES：オプションの操作箱を接続している状態を表します。
NO：オプションの操作箱を接続していない状態を表します。
- (7) 【糸切れセンサ】
YES：オプションの糸切れセンサが接続している状態を表します。
NO：オプションの糸切れセンサが接続していない状態を表します。
- (8) 【糸切れセンサの状態】
ON：糸切れセンサがOFFの状態を表します。
OFF：糸切れセンサがONの状態を表します。
- (9) 【戻る】

【戻る】をクリックすると、メインウィンドウへ戻ります。

メモ

- ・ (8) 【糸切れセンサ】は、オプション装着されている場合のみ有効です。